

## ANNEXE TECHNIQUE

### N° 2-057 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

#### SARL TUBOSCOPE ALGÉRIE

Route Irara, Aéroport Hassi Messaoud, Ouargla - Algérie

Est accrédité par ALGERAC, Département Inspection, pour les activités d'inspection selon la norme : ISO/CEI 17020 : 2012 en tant qu'organisme d'inspection de (type A) dans les domaines :

➤ **Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) :  
(VT / PT / MT).**

**Note :** Un organisme de **type A** est un organisme fournissant exclusivement des services d'inspection de tierce partie indépendante.

<b>SITE CONCERNE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siege:</b> Route Irara Aéroport Hassi Messaoud, Wilaya d'Ouargla.</li><li>- <b>Tel :</b> 0770 60 51 76</li><li>- <b>Fax :</b> 029 73 04 42 / 0770 49 41 40</li><li>- <b>Email :</b> <a href="mailto:Nasr.Benalia@nov.com">Nasr.Benalia@nov.com</a> <a href="mailto:Nacer.Laouar@nov.com">Nacer.Laouar@nov.com</a></li></ul>
----------------------	--

**Date de prise d'effet : 09 Février 2023**

**Date de fin de validité : 08 Février 2026**

**Pour le Directeur Général et par délégation  
Le Chef de Département Inspection**

**Hocine LARBI**

Cette annexe peut faire l'objet de modification, pour cela la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émise

## PORTÉE D'ACCREDITATION

## Domaine Général : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

Domaine d'inspection/ Objet Installations, appareils, dispositifs, composants, Équipements,	Techniques Utilisées	Phase /Type d'inspection Inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de Conformité...	Equipements utilisés	Référentiels Normes-Réglementation Procédures internes, spécifications techniques
1. Contrôle Non Destructif (CND) Des assemblages soudés des équipements et installations industriels (Produits tubulaires...).	Contrôle visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection à la demande du client pour examen de conformité.</li> <li>- Inspection à la réception, avant mise en exploitation, après modification, périodique.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jauge de profondeur</li> <li>- Pied à coulisse Digital</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- API 7-2</li> <li>- Standard DS-1 III</li> <li>- ISO 10424-2</li> <li>- Procédures Internes SOP III-100 / 102</li> </ul>
	Contrôle par ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection à la demande du client pour examen de conformité.</li> <li>- Inspection à la réception, avant mise en exploitation, après modification, périodique.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Thermomètre Digital</li> <li>- Lampe à UV</li> <li>- Luxmètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- A.S.T.M.E 156 / 1219/1220/1418</li> <li>- Standard DS-1</li> <li>- Procédures Internes SOP III-500 / 501 /502/ 503</li> </ul>
	Contrôle Magnétoscopique (MT)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection à la demande du client pour examen de conformité.</li> <li>- Inspection à la réception, avant mise en exploitation, après modification, périodique.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Thermomètre Digital</li> <li>- Lampe à UV</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Bobine magnétique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Standard DS-1</li> <li>- A.S.T.M E3024</li> <li>- A.P.I 7-1 / 7G-2</li> <li>- Procédures Internes SOP III-201 / 200</li> </ul>